LE BUREAU DE NORMALISATION DU QUÉBEC

NQ 3712-305
89-01-24

NORME

PEINTURES-ÉMAIL BRILLANTES POUR LE REPEINTURAGE DES CARROSSERIES DE VÉHICULES AUTOMOBILES

Québec

89-02523/

DEMANDE DE RENSEIGNEMENTS

Les demandes de renseignements concernant le présent document peuvent être adressées au Bureau de normalisation du Québec (BNQ), à l'adresse suivante: Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie, 50, rue Saint-Joseph Est, Québec, (Québec), G1K 3A5.

RÉVISION DES NORMES

La collaboration des utilisateurs des normes est essentielle à la mise à jour de celles-ci. Aussi, toute suggestion visant à améliorer leur contenu sera reçue avec intérêt par le BNQ. Nous vous prions de nous faire parvenir vos suggestions ou vos commentaires en utilisant la formule que vous trouverez à la fin de ce document.

Cette nouvelle édition remplace la version du 1983-02-15 ainsi que le modificatif numéro 1 du 1985-07-18.

Dépot légal

Bibliothèque nationale du Québec

ISBN 2-550-09343-7

Bureau de normalisation du Québec

AVANT-PROPOS

Le présent document a été élaboré par le comité de normalisation des peintures pour véhicules, formé des membres suivants:

BOLDUC, Normand	Service du matériel - Ministère des Transports
CORBEIL, Gilles	Sico inc.
GAUTHIER, Émilien	Service de l'approvisionnement - Ministère des Transports
GENEST, Georges	Direction générale des approvisionnements - Ministère des Approvisionnements et Services
HÉBERT, Jean-Claude	Laboratoire central - Ministère des Transports
LARTIGUE, Michel	Industries Robar Canada ltée
LEGAULT, Guy	Peintures Prolux inc.
MAILLETTE, Yvan	Bayer (Canada) inc.
MARTEL, René	Service du matériel - Ministère des Transports
SNYDER, Robert	Revêtements Ferox inc.
ROBERGE, Joseph-M. (secrétaire)	Bureau de normalisation du Québec - Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie

SOMMAIRE

		Page
1.	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2.	RÉFÉRENCES	1
3.	VOCABULAIRE	3
4.	EXIGENCES GÉNÉRALES	3
5.	EXIGENCES PARTICULIÈRES	4
6.	ÉCHANTILLONNAGE	7
7.	MÉTHODES D'ESSAI	8
8.	PRÉPARATION EN VUE DE LA LIVRAISON	10
	ANNEXE A - PRÉPARATION DES DEVIS ET DES APPELS D'OFFRES	11

PEINTURES-ÉMAIL BRILLANTES POUR LE REPEINTURAGE DES CARROSSERIES DE VÉHICULES AUTOMOBILES

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques d'une peinture-émail de première qualité, utilisée pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles et des équipements connexes montés sur ces véhicules.

Les surfaces considérées doivent être préalablement apprêtées et recouvertes d'un système de peinture primaire adéquat. Une peinture primaire anticorrosion, conforme à la norme NQ 3714-081, doit être utilisée sur les surfaces d'acier mises à nu. Un apprêt ponçable, conforme à la norme NQ 3714-150, doit être utilisé pour masquer les rayures ou autres défauts mineurs de la surface. Il est toutefois recommandé d'utiliser, pour un système complet, les produits d'un même fabricant.

Cette peinture est formulée pour application aux pistolets manuels

a) conventionnels;
b) sans air;
c) électrostatiques-sans air.

La présente norme ne s'applique pas aux peintures métalliques.

Pour des renseignements supplémentaires sur la façon de procéder à la préparation des surfaces et au peinturage, on doit se référer au document BNQ 3700-918.

2. RÉFÉRENCES

Les documents énumérés ci-après, auxquels le texte se réfère, apportent un complément à la présente norme.

2.1 Bureau de normalisation du Québec (BNQ), ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie, 50, rue Saint-Joseph Est, Québec, G1K 3A5.

BNQ 3700-906/1972	Peintures - Vocabulaire
BNQ 3700-918/1984	Repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles
BNQ 3702-011/1982	Peintures - Méthodes d'échantillonnage
BNQ 3702-301/1978	Peintures - Détermination de la finesse de broyage
BNQ 3702-303/1971	Peintures - Détermination du point d'éclair - Méthode en vase clos de Pensky-Martens
BNQ 3702-304/1986	Peintures - Détermination de la consistance - Méthode Stormer
BNQ 3702-305/1971	Peintures - Détermination des durées de séchage
BNQ 3702-306/1978	Peintures - Détermination de la résistance à la formation de peaux
BNQ 3702-410/1982	Peintures - Détermination de l'adhérence
BNQ 3702-419/1981	Peintures - Détermination de la flexibilité des feuils
BNQ 3702-435/1982	Peintures - Détermination de la résistance d'un feuil à la rayure
BNQ 3702-501/1978	Peintures - Détermination de l'opacité par le rapport de contraste
BNQ 3702-513/1977	Peintures - Détermination du brillant
NQ 3714-081/1989	Peintures primaires anticorrosion pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles
NQ 3714-150/1989	Peintures - Apprêts ponçables pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles
BNQ 9901-901/1982	Couleurs - "Bleu cyan"

BNQ 9901-907/1977 (mod. n° 1-1985) Couleurs - "Jaune sécurité"

NOTE - Depuis janvier 1986, les lettres NQ sont utilisées dans le code de désignation des documents publiés par le Bureau de normalisation du Québec en remplacement du sigle BNQ précédemment utilisé. Désormais, selon la date de publication, les documents pourront porter le sigle BNQ ou NQ.

2.2 American Society for Testing and Materials (ASTM), 1916 Race Street, Philadelphia, Pennsylvania 19103, U.S.A.

ASTM D 2244-1985 Calculation of Color Differences from Instrumentally Measured Color Coordinates*

3. VOCABULAIRE

Les termes relatifs à la peinture utilisés dans le présent document sont définis dans la norme BNQ 3700-906.

4. EXIGENCES GÉNÉRALES

4.1 Composition

La peinture-émail conforme à la présente norme doit être composée de pigments adéquatement dispersés dans le milieu de suspension.

Le produit doit donner un revêtement uniforme et très résistant au farinage et à la décoloration.

4.2 Application

La peinture doit être formulée principalement pour application aux pistolets manuels

a) conventionnels
b) sans air;
c) électrostatiques-sans air,

suivant les instructions du fabricant. Elle doit également pouvoir s'appliquer au pinceau sur de petites surfaces.

La peinture conforme à la présente norme doit avoir démontré son applicabilité au pistolet par des essais pratiques sur des surfaces

* Ce sujet fera éventuellement l'objet d'une norme BNQ.

suffisamment grandes, sur lesquelles elle doit produire un fini brillant, exempt de frisage, de peau d'orange et de piqûres (voir article 5.14.2 et annexe A).

4.3 Entreposage

Lorsqu'elle est entreposée pendant 12 mois à partir de la date de livraison, dans le récipient qui n'a pas été ouvert, à une température comprise entre 10 °C et 35 °C, la peinture doit retrouver son homogénéité par simple agitation manuelle et doit satisfaire aux exigences décrites dans la présente norme.

4.4 Sécurité et innocuité

La partie volatile de la peinture ne doit pas contenir de benzène, de solvant chloré nocif ou tout autre solvant hautement toxique.

Durant le transport et l'entreposage, et lors de son utilisation, la peinture doit satisfaire aux conditions imposées par les lois et les règlements en vigueur concernant la sécurité et la santé.

5. EXIGENCES PARTICULIÈRES

5.1 Résistance à la formation de peaux

La peinture ne doit pas former de peaux, lorsqu'elle est soumise à la méthode d'essai BNQ 3702-306.

NOTE - Le prélèvement de la quantité nécessaire pour l'essai doit se faire au moment où le récipient, contenant l'échantillon soumis à l'analyse, est ouvert pour la première fois.

5.2 Stabilité à l'entreposage (essai accéléré)

Lorsque soumise à l'essai décrit à l'article 7.2, la peinture ne doit pas former de peau ni de gel, et doit retrouver son homogénéité par simple agitation manuelle.

Elle doit de plus demeurer conforme aux exigences de la présente norme. A cette fin, les essais de contrôle suivants sont considérés suffisants: la durée du séchage doit demeurer dans les limites établies à l'article 5.3 après le présent essai et ne doit pas varier de plus de 25 % de la valeur déterminée avant l'essai; la consistance, vérifiée conformément à la norme BNQ 3702-304 après le présent essai, ne doit pas varier de plus de 5 % de la valeur déterminée avant l'essai; la finesse de broyage doit demeurer dans les limites établies à l'article 5.5.

5.3 Durée du séchage

5.3.1 "Sec au toucher"

Lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode d'essai BNQ 3702-305, la durée du séchage "sec au toucher" doit être comprise entre 20 minutes et 40 minutes.

5.3.2 Séchage avant l'application d'un ruban cache adhésif

La durée de séchage avant l'application d'un ruban cache adhésif doit être de 16 heures au maximum lorsqu'elle est vérifiée selon la procédure suivante: appliquer le produit à l'essai sur une éprouvette en verre conformément à l'article 7.1 et laisser sécher durant 16 heures; appliquer alors sur le feuil de peinture un ruban cache adhésif ("3M Scotch" pour automobile ou l'équivalent) d'une largeur de 25 cm et d'une longueur de 75 cm, en exerçant une pression uniforme avec les doigts; laisser le ruban sur le feuil durant 3 heures, puis l'enlever; après une attente de 1 heure, examiner la surface du feuil; aucune trace du ruban ne doit être visible.

5.4 Brillant

Le brillant de la peinture, lorsqu'il est vérifié selon la méthode d'essai BNQ 3702-513 et lorsqu'on applique les conditions de séchage indiquées à l'article 7.1, doit être de 90 unités au minimum, mesurées à un angle de 60°.

5.5 Finesse de broyage

La finesse de broyage de la peinture, lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode d'essai BNQ 3702-301, doit être de 15 μm* au maximum. De plus, la valeur extrême ne doit pas dépasser 30 μm, tel que défini dans la méthode d'essai.

5.6 Flexibilité

Lorsqu'il est appliqué sur des panneaux de fer-blanc, propres et poncés (75 mm x 150 mm x 0,25 mm), le feuil de peinture qui a séché dans les conditions décrites à l'article 7.1 ne doit ni s'écailler ni se fendiller, lorsqu'il est soumis à l'essai de pliage sur un mandrin de 3 mm (1/8 po), selon la méthode d'essai BNQ 3702-419.

5.7 Couleurs

Toute couleur, à l'exception des couleurs à pigments métalliques, peut être fournie au choix de l'acheteur et après entente entre ce-

* Correspond approximativement à 7 sur l'échelle Hegman.

lui-ci et le fabricant. Lors de sa demande, l'acheteur doit fournir un étalon de référence de la couleur désirée ou se référer à une couleur déjà normalisée.

La couleur de la peinture doit être conforme à l'étalon de référence agréé et la différence de couleur, lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode d'essai ASTM D 2244, ne doit pas dépasser 5 unités MacAdam, à moins d'un accord différent entre les parties intéressées.

5.8 Opacité

La peinture doit cacher complètement le subjectile noir et blanc, lorsqu'elle est soumise à l'essai de la norme BNQ 3702-501. Le taux d'étalement minimal exigé est établi selon la couleur choisie, tel que défini ci-dessous:

- bleu cyan (BNQ 9901-901) : 20 m^2/l;
- jaune sécurité (BNQ 9901-907): 7,5 m^2/l.

Pour des peintures de couleurs autres que celles mentionnées précédemment, le taux d'étalement minimal doit être établi suite à une entente entre les parties intéressées.

5.9 Adhérence

Deux (2) éprouvettes de 75 mm x 150 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1, doivent être essayées à trois endroits différents sur chacune d'elles. Lorsqu'elle est vérifiée selon la méthode A de la norme BNQ 3702-410, l'adhérence du feuil de peinture à la peinture primaire et du système de peintures au subjectile ne doit pas être inférieure à la cote 3A.

5.10 Résistance à l'eau

Immerger verticalement pendant 18 h, selon l'axe longitudinal, la moitié d'une éprouvette de 75 mm x 150 mm, préparée conformément à l'article 7.1, dans de l'eau distillée (23 °C $\pm$ 2 °C). Après cette période, le feuil de peinture ne doit montrer aucun signe de cloquage ou de frisage. Après un séchage subséquent de 2 h, la diminution du brillant ne doit pas être de plus de 5 unités de la valeur originale, le brillant ne devant jamais être inférieur à 85 unités. De plus, après cette période de séchage, le feuil de peinture ne doit montrer aucun signe de blanchiment ni de ramollissement.

5.11 Résistance à l'essence

Immerger verticalement pendant 15 min, selon l'axe longitudinal, la moitié d'une éprouvette de 75 mm x 150 mm, préparée conformément à l'article 7.1, dans un mélange d'hydrocarbures composé de 70 % d'isooctane et de 30 % de toluène. Après cette période, le feuil de peinture ne doit

montrer aucun signe de frisage, de perte d'adhérence ni de cloquage. Après un séchage subséquent de 2 h, le feuil de peinture ne doit montrer aucun signe de perte de brillant, de ramollissement ni de changement de couleur.

5.12 Résistance aux rayures

Deux (2) éprouvettes en fer-blanc de 50 mm x 125 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1 et essayées selon la méthode d'essai BNQ 3702-435, doivent résister à une charge de 900 g sans exposer le subjectile.

5.13 Résistance aux intempéries (essai accéléré)

Trois (3) éprouvettes de 75 mm x 150 mm chacune, préparées conformément à l'article 7.1, sont essayées durant 30 cycles de 24 h dans un appareil tel que défini à l'article 7.3.

Après cette période, le feuil de peinture ne doit montrer aucun signe de cloquage, de farinage, de fendillement ni d'écaillement. Le brillant ne doit pas être inférieur à 85 unités. Le changement de couleur ne doit pas être supérieur à 8 unités MacAdam (ASTM D 2244).

5.14 Facilité d'application et apparence

5.14.1 Essai en laboratoire

Lorsqu'elle est vérifiée conformément à l'article 7.4, la peinture doit montrer de bonnes facilités d'application au pistolet sans effet de "toile d'araignée" ni de filament. Le feuil sec doit être exempt de coulures et de stries et doit avoir une apparence, un brillant et une couleur uniformes. De plus, il ne doit y avoir aucune trace de piqûres, de peau d'orange ni autres défauts visibles.

5.14.2 Essai sur de grandes surfaces

Un volume d'au moins 4 l de peinture doit être appliqué au pistolet en deux (2) couches successives, sur une surface adéquatement préparée selon la méthode décrite à l'article 7.5. Le fini obtenu doit être brillant et uniforme, exempt de frisage, de peau d'orange, de piqûres et de coulures.

5.15 Point d'éclair

Lorsqu'il est exigé par l'utilisateur, le point d'éclair doit être vérifié selon la méthode d'essai BNQ 3702-303.

6. ÉCHANTILLONNAGE

Un échantillon représentatif du produit à essayer doit être prélevé conformément aux prescriptions de la norme BNQ 3702-011.

7. MÉTHODES D'ESSAI

7.1 Préparation des éprouvettes d'essai

Les conditions de séchage des éprouvettes d'essai doivent être les suivantes: une durée du séchage de 7 jours à une température de 23 °C ± 2 °C et à une humidité relative de 50 % ± 5 %. Le séchage doit s'effectuer dans une pièce bien aérée, mais exempte de courants d'air.

Pour les essais indiqués aux articles 5.3, 5.6 et 5.12, la peinture doit être appliquée sur les éprouvettes à une épaisseur de feuil frais de 75 μm ± 10 %. Pour la détermination du brillant (voir article 5.4), l'épaisseur doit être conforme aux exigences de la méthode d'essai BNQ 3702-513. L'application des feuils doit être effectuée à l'aide d'un filmographe manuel ou automatique.

Pour les essais indiqués aux articles 5.9, 5.10, 5.11 et 5.13, les éprouvettes doivent être préparées à partir de panneaux d'acier phosphatés de 0,9 mm ± 0,05 mm d'épaisseur (tôles d'acier laminées à froid, recouvertes d'un revêtement de phosphate de zinc d'au moins 1600 mg/m^2 et d'au plus 3200 mg/m^2). Appliquer sur les panneaux d'acier, à l'aide d'un pistolet, une couche de peinture primaire (voir la norme BNQ 3714-081) fournie par le fabricant du produit soumis à l'essai, à une épaisseur de feuil sec de 25 μm à 35 μm; laisser sécher pendant 1 h. Appliquer ensuite une couche d'apprêt ponçable (voir la norme BNQ 3714-150) fourni par le fabricant du produit soumis à l'essai, à une épaisseur de feuil sec de 50 μm à 55 μm. Laisser sécher à la température ambiante pendant 20 min, puis poncer légèrement avec un papier abrasif (n° 360 au carbure de silicium) afin d'enlever environ 8 μm de l'apprêt. Nettoyer la surface des panneaux à l'aide d'un linge imbibé d'un solvant-nettoyeur recommandé par le fabricant.

Laisser sécher pendant 1 h supplémentaire et appliquer au pistolet 2 couches de la peinture soumise à l'essai (10 min d'intervalle entre les couches), de façon à obtenir un feuil sec de 35 μm à 50 μm pour une épaisseur totale de 100 μm à 130 μm, incluant l'apprêt ponçable.

7.2 Essai accéléré de stabilité

Remplir un récipient de 250 ml de la peinture à essayer. Fermer hermétiquement et mettre au four à 60 °C ± 2 °C, pendant 96 h. A la fin de cette période, retirer du four et laisser reposer pendant 24 h dans des conditions normales (23 °C ± 2 °C). Vérifier la conformité de la peinture aux exigences de l'article 5.2.

7.3 Essai accéléré de vieillissement artificiel

L'essai de vieillissement artificiel doit s'effectuer dans un appareil connu sous le nom commercial "Atlas Twin-Arc Weather-O-Meter", opéré de la façon suivante:

Électrodes au carbone: Pleine n° 70
Creuse n° 20
Diamètre: 13 mm
Longueur: haut 30 cm
bas 10 cm

Arc: Tension: 135 V ± 10 V
Courant: 16 A ± 1 A

Eau déminéralisée: Température: 16°C ± 6°C
pH: 6,0 à 8,0
Pression: 85 kPa à 124 kPa
Concentration de solides: max. 5 ppm
Gicleur: n° 50, de façon à produire un fin brouillard sur la face des panneaux

Éprouvettes: Montées verticalement
Température: 63°C ± 5°C

Cycle: 1 cycle comprend les expositions suivantes:
- 8 h, lumière seule;
- 10 h, lumière et pulvérisation d'eau;
- 5 1/2 h, pulvérisation d'eau seulement;
- 1/2 h, entretien de l'appareil.

7.4 Essai d'application en laboratoire

L'essai doit être effectué avec un pistolet conventionnel, à succion. Appliquer 2 couches de peinture diluée conformément aux instructions du fabricant, sur un panneau d'acier propre et lisse de 300 mm x 450 mm au minimum, afin d'obtenir une épaisseur totale de feuil sec comprise entre 35 μm et 50 μm. Laisser sécher 20 min entre les 2 couches. Après un séchage de 2 h, vérifier la conformité aux exigences de l'article 5.14.1.

7.5 Essai d'application au pistolet sur une grande surface

L'essai doit être réalisé par un peintre qualifié. Le diluant recommandé doit être utilisé selon les instructions du fabricant.

L'essai doit être fait en partie (environ 25 %) avec un pistolet vaporisateur à succion, en partie (environ 50 %) avec un pistolet sans air et en partie (environ 25 %) avec un pistolet électrostatique-sans air.

Les pistolets suivants ou leurs équivalents conviennent pour cet essai:

1) à succion : - pistolet Binks, modèle 18;
- pistolet De Vilbiss, modèle MBC;

2) sans air : - pistolet De Vilbiss, modèle JBG 507;
- pistolet Binks 500;

3) électrostatique: - pistolet électro-hydraulique Ransburg, modèle REH.

La surface à essayer doit être de 20 m^2 au minimum. Toute surface non poreuse et propre peut être utilisée pour l'essai. Le peintre doit appliquer une première couche et, après un séchage de 20 min, une seconde couche. L'épaisseur totale du feuil sec doit être de 40 μm à 60 μm.

Après un séchage complet, examiner le fini obtenu en conformité avec les exigences de l'article 5.14.2.

8. PRÉPARATION EN VUE DE LA LIVRAISON

8.1 Empaquetage

Les bidons de 4 litres doivent être empaquetés, 2 par carton, et les bidons de 1 litre, 6 par carton.

8.2 Étiquetage

8.2.1 En plus de se conformer aux exigences des lois et règlements pertinents à l'étiquetage, l'étiquette de chaque contenant doit avoir une surface glacée, doit envelopper complètement le côté du bidon et doit comporter les informations suivantes:

- le nom et l'adresse du fabricant;
- le nom du produit;
- l'indice de la présente norme;
- la couleur;
- le numéro de la cuvée;
- le numéro de code du fabricant;
- la date de fabrication;
- la quantité en volume;
- les instructions relatives à l'emploi pour chaque type de pistolet.

8.2.2 Le numéro de la cuvée et la date de fabrication peuvent apparaître sur le dessus ou le dessous du contenant plutôt que sur l'étiquette, pourvu que ces informations demeurent lisibles jusqu'à l'utilisation du produit.

ANNEXE A

PRÉPARATION DES DEVIS ET DES APPELS D'OFFRES

L'architecte ou l'ingénieur qui se réfère à la présente norme dans un devis ainsi que l'acheteur qui s'y réfère lors des appels d'offres devraient spécifier:

- le titre, l'indice et la date de la présente norme;
- la couleur désirée (voir article 5.7);
- le nombre et le volume des contenants, pour les appels d'offres;
- le type de pistolet utilisé pour l'application;
- la limite doit être mentionnée, si le point d'éclair est exigé;
- le nombre de guides d'utilisation désirés et les adresses de leur livraison.

L'acheteur doit demander dans l'appel d'offres que le fabricant fournisse le diluant recommandé pour la dilution, en quantité suffisante et basée sur ses recommandations.

Il est recommandé que l'acheteur qui désire se procurer une peinture conforme à la présente norme obtienne du même fabricant les produits connexes dont il aura besoin: diluants, apprêt ponçable (NQ 3714-150), peinture primaire anticorrosion (NQ 3714-081) et solvant-nettoyeur.

RECONNAISSANCE DE LA CONFORMITÉ D'UN PRODUIT

CERTIFICATION - ATTESTATION

La qualité d'un produit est définie comme l'ensemble des caractéristiques essentielles qui lui permettent de satisfaire un besoin déterminé.

Le Bureau de normalisation du Québec (BNQ) peut, dans certains cas, établir la conformité de produits avec des normes données selon l'une des méthodes suivantes:

1- Certification de conformité

Le Bureau de normalisation du Québec remet un certificat à une usine déterminée, pour un produit spécifique, confirmant que ledit produit a subi avec succès la vérification de ses caractéristiques par rapport aux exigences des normes qui le touchent et que l'usine utilise un système de gestion de la qualité qui garantit son aptitude à fabriquer des produits conformes en tout temps. CECI IMPLIQUE AUSSI QUE LE FABRICANT SOUMETTE L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ DE L'USINE ET LA CONFORMITÉ DE SON PRODUIT À DES VÉRIFICATIONS PÉRIODIQUES EFFECTUÉES PAR LE SERVICE DE CONFORMITÉ DU BNQ OU PAR SES REPRÉSENTANTS.

Le fabricant détenant un certificat de conformité est autorisé à apposer, selon le protocole pertinent, la marque de certification de conformité du BNQ sur le produit ainsi certifié. Ce certificat peut, en tout temps, être retiré au fabricant qui cesserait de se conformer aux exigences sus-mentionnées ou qui cesserait d'atteindre le niveau de qualité requis pour l'octroi de la marque de conformité.

2- Attestation limitée de conformité

Le Bureau de normalisation du Québec remet un document attestant que l'échantillon d'un produit a été vérifié par un laboratoire agréé par le Bureau de normalisation du Québec et que ses caractéristiques sont conformes aux exigences des normes qui le touchent. L'ATTESTATION LIMITÉE DE CONFORMITÉ RECONNAIT QUE LE FABRICANT EST EN MESURE DE FAIRE UN PRODUIT DE QUALITÉ CONFORME AUX NORMES APPROPRIÉES, MAIS ELLE N'ENGAGE EN RIEN LE BNQ QUANT À LA CONFORMITÉ AUX NORMES DES PRODUITS FABRIQUÉS.

Toute demande de reconnaissance de conformité doit être préparée suivant les indications du document NQ 9902-001 "Reconnaissance de conformité aux normes - Règles et procédures" et être adressée à:

Service de conformité
Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
QUÉBEC (Québec)
G1K 3A5
Tél.: (418) 643-5813

MARQUE DE CONFORMITÉ NQ

Le Bureau de normalisation du Québec gère une marque de certification de conformité d'un produit à une norme. Elle représente une poche de coulée dont le manche constitue avec le cadre qui l'entoure la lettre "Q" du mot qualité.

Le BNQ accorde le droit d'utiliser cette marque à tout fabricant d'un produit certifié conforme à une norme. CECI IMPLIQUE AUSSI QUE LE FABRICANT SOUMETTE L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ DE L'USINE ET LA CONFORMITÉ DE SON PRODUIT À DES VÉRIFICATIONS PÉRIODIQUES EFFECTUÉES PAR LE SERVICE DE CONFORMITÉ DU BNQ OU PAR SES REPRÉSENTANTS. La présence de la marque est synonyme de conformité, donc de qualité.

L'apposition de la marque doit être accompagnée du numéro de certification.

L'indice de la norme utilisée pour la certification du produit sera apposé selon que le protocole l'exige ou non.

Toute demande de renseignements et tout document pertinent peuvent être obtenus en communiquant avec le:

Service de conformité
Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
QUÉBEC (Québec)
G1K 3A5
Tél.: (418) 643-5813

FORMULAIRE POUR COMMENTAIRES

Dans le but d'améliorer les normes publiées par le Bureau de normalisation du Québec et d'en faciliter la mise à jour, nous vous invitons à nous faire parvenir vos commentaires relatifs à la présente norme en remplissant le présent formulaire.

OBJET: Norme NQ- 3712-305 Peintures-émail brillantes pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles.

(titre)

JE DÉSIRE:

- ☐ signaler une erreur
- ☐ suggérer une modification
- ☐ indiquer un besoin pour une nouvelle norme
- ☐ proposer une autre intervention

SUGGESTIONS ET COMMENTAIRES:

DE: _____ (nom) _____ (organisme)

_____ (adresse)

_____ _____ (code postal) Tél.: _____

Signature: _____ Date: _____

RETOURNER À: Bureau de normalisation du Québec
50, rue Saint-Joseph Est
Québec (Québec)

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie